



VERGELLA

Indice interattivo

> IL GRUPPO PITTINI

> UNA PRESENZA INTERNAZIONALE

> UN'ECONOMIA CIRCOLARE

> ALL'AVANGUARDIA NELLA TECNOLOGIA DI LAMINAZIONE

> GAMMA PRODOTTI

> VERGELLA ALTO CARBONIO

> VERGELLA PER IL RINFORZO DEL CALCESTRUZZO

> VERGELLA PER TRAFILATURA

II GRUPPO PITTINI

Il Gruppo Pittini, con oltre **60 anni di esperienza** nella siderurgia, è leader nella produzione di **acciai lunghi** destinati all'edilizia e all'industria meccanica.

L'innovazione tecnologica, applicata sia ai prodotti sia ai processi produttivi, e le competenze dei collaboratori del Gruppo determinano la sua capacità di essere un partner affidabile per la fornitura di soluzioni adatte a rispondere alle esigenze dei clienti in **tutto il mondo**. Il sistema produttivo del Gruppo segue un approccio strategico basato sulla **verticalizzazione**. Un modello che attraverso il controllo di tutte le fasi di lavorazione, dalla materia prima all'acciaio fino al prodotto finito, garantisce un accurato controllo della qualità.



1° produttore
di acciai lunghi in Italia



3 mio/anno
tonnellate di acciaio prodotte



24
strutture produttive



2.000
collaboratori

Per il Gruppo Pittini il **continuo miglioramento dei processi**, la **tutela della salute sul lavoro**, la **difesa dell'ambiente** e il **rispetto del territorio**, rappresentano principi fondamentali che si traducono nei tre **valori** che ne guidano l'attività:

> affidabilità: permette il raggiungimento degli obiettivi dando garanzia di serietà e di qualità, rispondendo alle attese di tutti gli Stakeholder;

> innovazione: evolversi costantemente, nei metodi di produzione, nei processi e nell'organizzazione al fine di anticipare ed essere pronti alle sfide del futuro;

> persone: significa sentirsi parte dell'organizzazione, sviluppando appieno le proprie potenzialità e dando il miglior contributo ai risultati aziendali.

Una PRESENZA INTERNAZIONALE

Il Gruppo Pittini, con sede principale a Osoppo (Udine), è un gruppo siderurgico con una forte vocazione internazionale: **30 strutture** produttive e di distribuzione dislocate in Italia ed in Europa Centrale fanno del Gruppo Pittini un'importante realtà a livello europeo.

Ferriere Nord

- Osoppo (UD), Italia
- Acciaieria con forno ad arco elettrico
 - Laminatoio vergella
 - Laminatoio barre
 - Laminatoio Jumbo®
 - Lavorazione a freddo
 - Stabilimento traliccio
 - Produzione Granella® e Siderlime®

Siderpotenza

- Potenza, Italia
- Acciaieria con forno ad arco elettrico
 - Laminatoio barre
 - Produzione Granella®

- Ceprano (FR), Italia
- Centro di distribuzione

- Giammoro (ME), Italia
- Centro di distribuzione

Acciaierie di Verona

- Verona, Italia
- Acciaieria con forno ad arco elettrico
 - Laminatoio vergella
 - Laminatoio barre
 - Lavorazioni a freddo

- Nave (BS), Italia
- Lavorazioni a freddo

La Veneta Reti

- Loreggia (PD), Italia
- Lavorazioni a freddo

SIAT

- Gemona del Friuli (UD), Italia
- Produzione piatti laminati

- Majano (UD), Italia
- Produzione fili trafilati

Pittarc - Division of Siat

- Osoppo (UD), Italia
- Produzione fili per saldatura

BSTG

- Linz, Austria
- Uffici commerciali
- Graz, Austria
- Lavorazione a freddo

Kovinar

- Jesenice, Slovenia
- Lavorazione a freddo

STEELAG

- Kralupy, Repubblica Ceca
- Lavorazioni a freddo
- Bánovce, Slovacchia
- Lavorazione a freddo

Drat Pro

- Kralupy, Repubblica Ceca
- Produzione fili sagomati

Pittini Deutschland

- Aichach, Germania
- Uffici commerciali

Pittini Siderprodukte

- Geroldswil, Svizzera
- Uffici commerciali

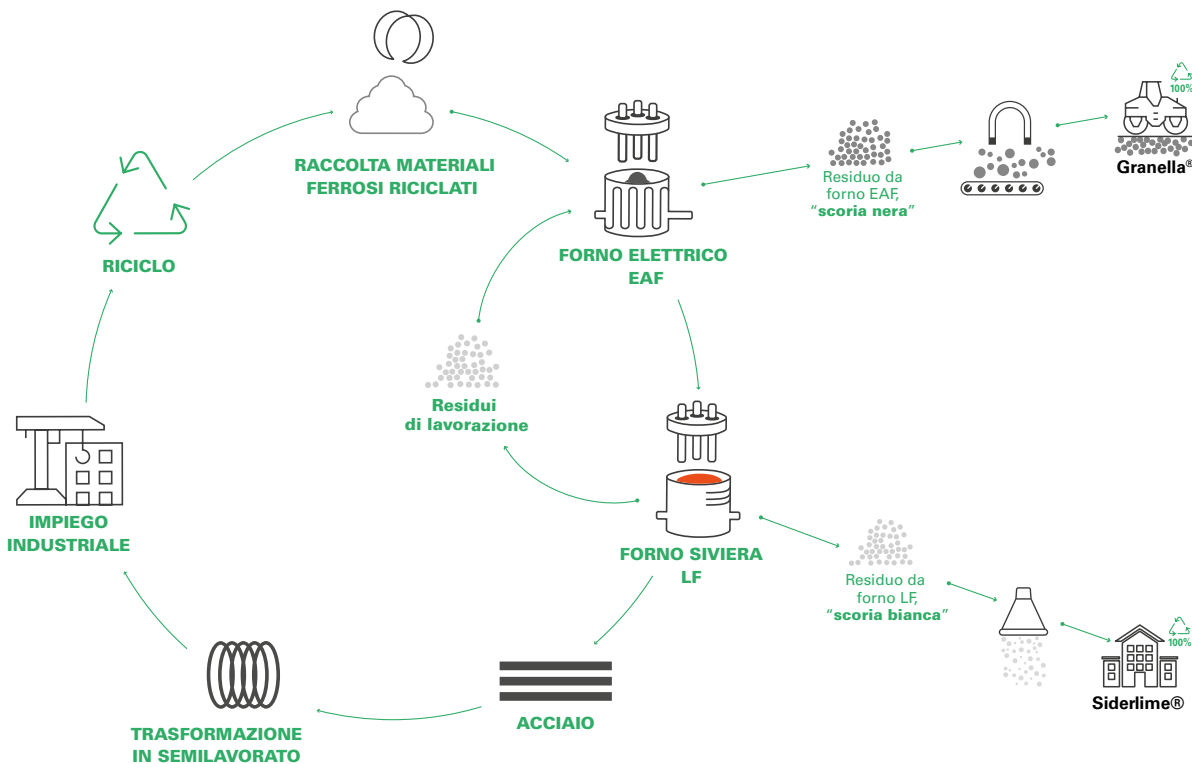
Verona Servizi Logistici

- Verona, Italia
- Centro di distribuzione



Un'ECONOMIA CIRCOLARE

Il Gruppo Pittini produce acciaio a partire da **materiali ferrosi riciclati** utilizzando il **forno elettrico EAF**, la tecnologia più sostenibile e rispettosa per l'ambiente per questo tipo di produzione.



Dagli anni '90, il Gruppo Pittini promuove l'economia circolare attraverso l'iniziativa **Zero Waste**, un approccio che trasforma la produzione di acciaio in un ciclo virtuoso dove nulla viene sprecato: i residui di lavorazione non diventano rifiuti, ma vengono valorizzati e riciclati come nuove risorse, riducendo i consumi energetici e minimizzando l'impatto ambientale.

L'iniziativa **Zero Waste** si focalizza primariamente sui materiali più significativi per quantità, quali la scoria da forno elettrico, la scoria da forno siviera, le polveri di abbattimento fumi, la scaglia ed i refrattari. Questi materiali secondari oggi sono valorizzati all'interno o all'esterno del ciclo produttivo diventando sostituti di altre materie prime.

All'AVANGUARDIA nella TECNOLOGIA di LAMINAZIONE

Il Gruppo Pittini è specializzato nella produzione di vergella al carbonio ad **elevati standard qualitativi** per differenti applicazioni nel campo dell'edilizia, delle costruzioni e della meccanica.



Produzione annua
2.000.000 ton



2 impianti di produzione
**Osoppo
Verona**

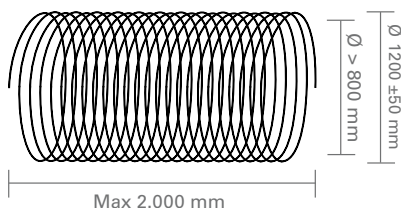


Gamma diametri
5,5 ÷ 21,5 mm

La produzione di vergella del Gruppo Pittini è sempre stata caratterizzata dall'impiego di tecnologie innovative ma il vero punto di forza è il nostro know-how: un expertise di processo unica che coltiviamo negli anni grazie ad una squadra di tecnologi ed esperti di prodotto, impegnati ogni giorno nel miglioramento della qualità della produzione.

I treni di laminazione installati nei nostri siti produttivi sono stati progettati internamente per ottenere prodotti ad alto valore aggiunto attraverso l'utilizzo delle migliori tecnologie disponibili lungo l'intero processo di laminazione.

CONFEZIONI



Peso fino a 2.750 kg

• Vergella per il rinforzo del calcestruzzo

Realizzata per la produzione di filo laminato a freddo, reti e tralicci elettrosaldati.

• Vergella basso carbonio per trafilatura

Consente elevate riduzioni, per diametri finali del filo anche inferiori al millimetro, garantendo un'ottima finitura superficiale idonea ai successivi trattamenti galvanici o di rivestimento del filo.

• Vergella alto carbonio

Ottenuta con innovativo trattamento termomeccanico su tutta la linea di laminazione, è destinata alla produzione di trecce e trefoli per c.a.p., per la produzione di fili per l'armatura dei pneumatici o per la realizzazione di molle meccaniche.



Prodotto certificato

**EPD - Environmental
Product Declaration**

GAMMA PRODOTTI



VERGELLA ALTO CARBONIO

G3V42

Trafilatura e zincatura, per armatura cavi e filo ad alta resistenza.

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI

EN ISO 16120-4	C42D2
Rm	700 – 750 MPa
Peso (Approx.)	2.500 Kg

COMPOSIZIONE CHIMICA DI PRODOTTO

Limiti	C%	Mn%	Si%	P%	S%	Cr%
min	0,40	0,50	0,15	-	-	-
max	0,44	0,70	0,25	0,020	0,025	0,10



G3V72

Trafilatura e laminazione a freddo, per produzione di filo per molle e funi.

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI

EN ISO 16120-4	C72D2
Rm	1.020 – 1.120 MPa
Peso (Approx.)	2.500 Kg

COMPOSIZIONE CHIMICA DI PRODOTTO

Limiti	C%	Mn%	Si%	P%	S%	Cr%
min	0,70	0,45	0,15	-	-	-
max	0,74	0,65	0,30	0,020	0,020	0,10



G3V80

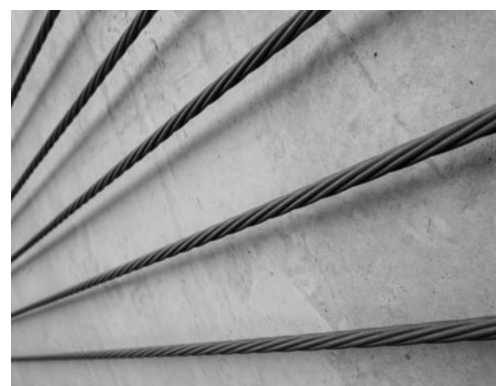
Trafilatura di fili per produzione di trecce e trefoli per c.a.p.

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI

EN ISO 16120-4	C80D2
Rm	1.140 – 1.230 MPa
Peso (Approx.)	2.500 Kg

COMPOSIZIONE CHIMICA DI PRODOTTO

Limiti	C%	Mn%	Si%	P%	S%	Cr%
min	0,78	0,60	0,15	-	-	-
max	0,82	0,80	0,30	0,020	0,025	0,20



G3V82

Trafilatura di fili per trefoli in calcestruzzo precompresso e per ferrovia.

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI

EN ISO 16120-4	C82D2
Rm	1.140 – 1.230 MPa
Peso (Approx.)	2.500 Kg

COMPOSIZIONE CHIMICA DI PRODOTTO

Limiti	C%	Mn%	Si%	P%	S%	Cr%
min	0,80	0,60	0,15	-	-	-
max	0,84	0,80	0,30	0,020	0,025	0,25



VERGELLA PER IL RINFORZO DEL CALCESTRUZZO

FE41 STA (SAE 1008 Mesh Quality) GVD/A

Trafilatura o laminazione a freddo per produzione di filo per rinforzo del calcestruzzo.

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI FE41 STA

Standard	ASTM A 510M - SAE 1008
Rm	≤ 480 MPa
Peso (Approx.)	2.700 Kg

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI GVD/A

Standard	EN ISO 16120
Rm	≤ 470 MPa
Peso (Approx.)	2.500 Kg

COMPOSIZIONE CHIMICA DI PRODOTTO

		C%	Mn%	Si%	P%	S%	Ceq%
FE41 STA	max	0,10	0,50	0,15	0,040	0,050	0,30
GVD/A	max	0,09	0,55	0,15	0,050	0,050	0,30



SAE 1010 (Mesh Quality)

Trafilatura o laminazione a freddo per produzione di filo per rinforzo del calcestruzzo.

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI

EN ISO 16120-4	SAE 1010
Rm	≤ 500 MPa
Peso (Approx.)	2.500 Kg

COMPOSIZIONE CHIMICA DI PRODOTTO

Limiti	C%	Mn%	Si%	P%	S%	Cu%
max	0,13	0,60	0,20	0,040	0,050	0,50



VERGELLA PER TRAFILATURA

FE34 + B | G3V5/B

Profonda trafilatura e laminazione a freddo.

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI

Standard	ASTM A 510M SAE 1005 - SAE 1006 - EN ISO16120-3 C4D1
Rm	≤ 370 MPa
Peso (Approx.)	2.500 Kg

COMPOSIZIONE CHIMICA DI PRODOTTO

Limiti	C%	Mn%	Si%	P%	S%	B%
max	0,05	0,35	0,10	0,025	0,025	0,010



FE37 + B | G3V8/B

Trafilatura e laminazione a freddo, adatto alla zincatura profonda a caldo.

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI

Standard	EN ISO 16120-2 C4D
Rm	≤ 400 MPa
Peso (Approx.)	2.500 Kg

COMPOSIZIONE CHIMICA DI PRODOTTO

Limiti	C%	Mn%	Si%	P%	S%	B%
max	0,06	0,60	0,20	0,025	0,025	0,010



FE36 | SAE 1006 (S235JR)

Trafilatura e laminazione a freddo, utilizzabile nelle strutture in acciaio secondo EN 10025.

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI

Standard	ASTM A 510M SAE 1006 - EN ISO 16120-2 C4D - EN 10025-2 S235JR
Rm	≤ 430 MPa
Peso (Approx.)	2.500 Kg

COMPOSIZIONE CHIMICA DI PRODOTTO

Limiti	C%	Mn%	Si%	P%	S%
min	-	0,30	-	-	-
max	0,06	0,45	0,12	0,030	0,030



G3V20

Trafilatura e laminazione a freddo.

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI

Standard	EN ISO 16120-4 C20D2
Rm	480 - 540 MPa
Peso (Approx.)	2.500 Kg

COMPOSIZIONE CHIMICA DI PRODOTTO

Limiti	C%	Mn%	Si%	P%	S%
max	0,23	0,55	0,20	0,020	0,025



NOTA: Materiale corrispondente agli standard da EN ISO 16120-1 a EN ISO 16120-4.

La vergella Fe36 e SAE 1006 rispetta gli standard della norma EN 10025-2 S235JR e può essere utilizzata nel settore meccanico e della carpenteria metallica.





PITTINI GROUP

Zona Industriale Rivoli, 33010 Osoppo (UD) Italy
Tel. +39 0432 062 811, Fax +39 0432 062822
pittinigroup@pittini.it, www.pittini.com